

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 05-093364

(43)Date of publication of application : 16.04.1993

(51)Int.Cl.

D06J 1/12

(21)Application number : 03-306607

(71)Applicant : MIYAKE DESIGN JIMUSHO:KK

(22)Date of filing : 25.10.1991

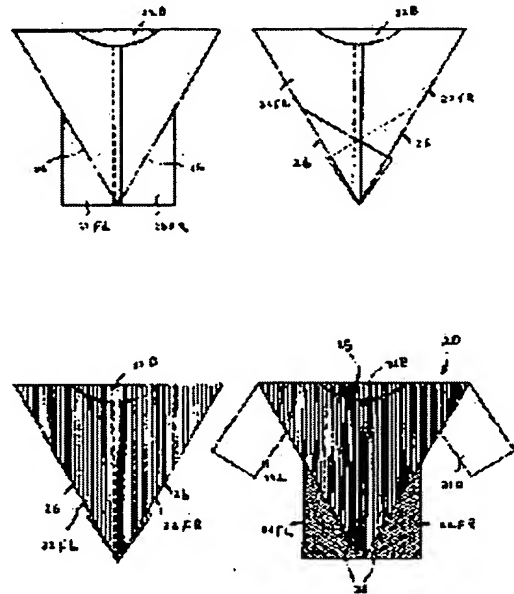
(72)Inventor : MIYAKE KAZUO

(54) PROCESSING OF PLEATED GOODS

(57)Abstract:

PURPOSE: To provide a method for processing of a pleated goods, capable of designing without a limitation about sewing and free from reduction of its flexibility.

CONSTITUTION: Left and right front body parts 22FL, 22FR and the back body part 22B among parts cut from fabric are sewn to form a halffinished goods and pleating treatment is applied to thereto in a state where the lower left and right end parts of the front body parts 22FL, 22FR and the back body part 22B are folded toward the surface or the back. Unpleated left and right sleeves 21L and 21R are subsequently sewn together with the pleated halffinished goods and a pocket 35 is then attached so as to finish the objective pleated blouse 20.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 07.08.1992

[Date of sending the examiner's decision of rejection] 18.06.1996

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number] 2140404

[Date of registration] 12.03.1999

[Number of appeal against examiner's decision of rejection] 09-13420

(19)日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11)特許出願公開番号

特開平5-93364

(43)公開日 平成5年(1993)4月16日

(51)Int.Cl.⁵

D 0 6 J 1/12

識別記号

庁内整理番号

7199-3B

F I

技術表示箇所

審査請求 有 請求項の数3(全 10 頁)

(21)出願番号 特願平3-306607
(62)分割の表示 特願平1-88271の分割
(22)出願日 平成1年(1989)4月7日

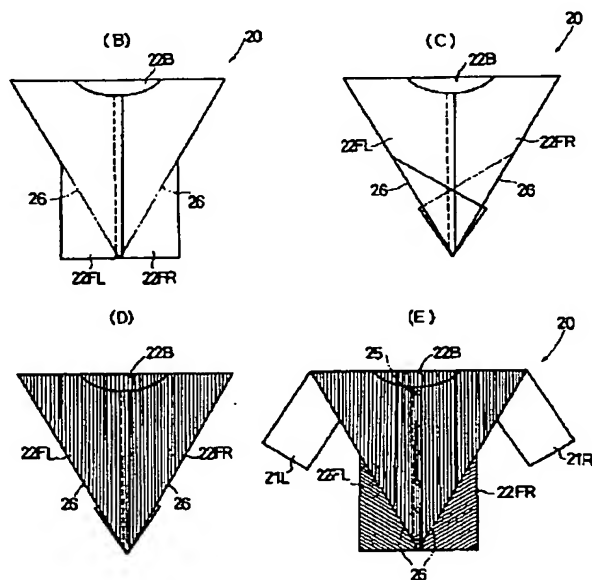
(71)出願人 390033891
株式会社三宅デザイン事務所
東京都渋谷区大山町1-23
(72)発明者 三宅 一生
東京都渋谷区大山町1-23 株式会社三宅
デザイン事務所内
(74)代理人 弁理士 薬科 孝雄

(54)【発明の名称】 プリーツ製品の加工方法

(57)【要約】

【目的】 縫製上の制約を受けることなくデザインできるとともに、柔軟性を損なうことのないプリーツ製品の加工方法。

【構成】 布地から裁断されたパーツのうち、左右の前身頃22FL、22FR、後身頃22Bを縫製して半製品を形成する。そして、前身頃22FL、22FR、後身頃22Bの下部の左右端を表または裏に折り込んだまま、プリーツ加工を施す。その後、プリーツ加工されていない左右の袖21L、21Rが、プリーツ加工後の半製品に縫製され、ポケット35を付けて、プリーツ付ブラウス20が仕上げられる。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 布地をパーツに裁断し、パーツを縫製して所望の外形を成形した後、パーツを折り込んだままブリーツ加工を部分的に施してなるブリーツ製品の加工方法。

【請求項2】 布地をパーツに裁断し、一部のパーツを縫製して半製品を形成した後、そのパーツを折り込んだままブリーツ加工を施してから、残るパーツ、半製品を加えて縫製してなるブリーツ製品の加工方法。

【請求項3】 布地をパーツに裁断し、パーツを縫製して複数の半製品を成形した後、パーツを折り込んだままブリーツ加工をそれぞれ施してから、それらを縫製してなるブリーツ製品の加工方法。

【発明の詳細な説明】**【0001】**

【産業上の利用分野】 この発明は、ブリーツ加工の施されたスカート、ワンピース、ブラウス、スラックス等のブリーツ製品の加工方法に関する。

【0002】

【従来の技術】 スカートに代表されるように、布地に折り目を付ける加工方法が知られている。たとえば、折り目の付けられたスカートは、フレアスカート、ギャザードスカート、ブリーツスカート等といわれ、スカート、ワンピース、ブラウス、スラックス等にこの種の折り目を加える加工は、一般に、ブリーツ加工と総称されている。

【0003】 ブリーツ加工を施すと、ほどよい陰影が衣服に表現され、視覚的効果の増加する利点がある。さらに、ブリーツ加工によって、柔軟性が衣服に加えられるため寸法的にさほど余裕のない衣服を身に付けた場合でも、窮屈な感じが払拭され、十分な活動性を確保できる利点がある。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】 ブリーツ加工の施されたスカート、ワンピース、ブラウス、スラックス等のブリーツ製品は、従来、以下のようにして加工されている。

【0005】 (1) まず、布地をパーツに裁断する。

(2) それから、ブリーツ加工の必要なパーツにブリーツ機械によって、ブリーツ加工を施す。

(3) 最後に、ブリーツ付パーツをミシンで縫製して、ブリーツ製品とする。

【0006】 このように、従来の加工方法では、パーツ化された布地にブリーツ加工を施した後、縫製してブリーツ製品に仕上げていく。

【0007】 ここで、(1)、(2) を逆に行うこともある。つまり、布地にブリーツ加工を施した後、ブリーツ付布地をパーツに裁断し、その後、縫製することもある。この場合でも、ブリーツ加工の後、縫製を行うことには変わりはない。

【0008】 なお、ポケット付け、ボタン付け等の加工が、縫製工程において行われることはいうまでもない。

【0009】 しかし、ブリーツ加工されて重ねられた折り目が、平坦な原形に戻ろうとする復原性を持つため、折り目を押さえつつ縫製しなければならず、縫製が迅速に行えない。また、布地の重なった折り目を縫製するため、同時に縫製される布地が多くならざるを得ず、ミシンによる縫製が困難となる。そして、このような縫製上の制約から、デザインが限定される。

【0010】 さらに、ブリーツ加工によって、柔軟性が布地に加えられるにも拘らず、折り目の上端、または、下端が縫製されるため、折り目の上下端において柔軟性が失われ、ブリーツ製品の利点が十分に生かされない。

【0011】 この発明は、縫製上の制約を受けることなくデザインできるとともに、柔軟性を損なうことのないブリーツ製品の加工方法の提供を目的としている。

【0012】

【課題を解決するための手段】 この目的を達成するために、この発明によれば、縫製前でなく、縫製後にブリーツ加工を施すこととしている。つまり、この発明の一実施例によれば、布地をパーツに裁断し、パーツを縫製して所望の外形を成形した後、パーツを折り込んだままブリーツ加工を部分的に施している。

【0013】 縫製、ブリーツ加工された半製品に、ブリーツ加工されないパーツ、半製品を縫製して仕上げてよい。

【0014】 さらに、パーツを縫製して複数の半製品を成形した後、パーツを折り込んだまま各半製品にブリーツ加工をそれぞれ施してから、縫製して仕上げてよい。

【0015】

【実施例】 以下、図面を参照しながらこの発明の実施例について詳細に説明する。

【0016】 この発明の加工方法によれば、まず、布地がパーツに裁断される。たとえば、図1、図2に示すようにTシャツ（ティシャツ）10について、この発明による加工方法を例示する。複雑化を避けるためにパーツを前身頃、後身頃の2つと仮定すると、これらのパーツ12F、12Bが、布地からまず裁断され、パーツの縁をミシンで縫製して、図1(A)に示す所望の外形に成形する。

【0017】 そして、両袖を折り込んでからブリーツ加工をしている。つまり、右袖を含む向かって右部分14Rおよび左袖を含む左部分14Lが、一点鎖線で示す折り目線16に沿って順次折り込まれる（図1(B)参照）。

【0018】 それから、Tシャツ10をブリーツ機械にかけ、好みのブリーツ加工を施す。実施例では、図2(C)に示すように中央部分を除いてブリーツ加工を行っており、図2(D)に示すようなブリーツ製品（Tシャツ10）が得られる。

【0019】 このような部分的なブリーツ加工は、たと

えば、左部分のブリーツ加工を行ってからブリーツ機械を反転してT-シャツ10を一旦取り出し、右部分を先にしてブリーツ機械に再度かけ、ブリーツ機械を反転して行える。また、中央の平坦なブリーツ型をつかえば、ブリーツ機械を反転させることなく、部分的なブリーツ加工が行える。

【0020】実施例では、左右サイドにブリーツ加工を施し中央部分を非ブリーツ部分としているが、部分的なブリーツ加工はこれに限定されない。たとえば、左右サイドの一方にブリーツ加工を施し、他方を非ブリーツ部分として残してもよい。

【0021】このようにこの発明では、ブリーツ加工前にパーツ（前身頃、後身頃）12F、12Bを縫製しているため、布地の復元力を考慮する必要がなく、折り目を押さえながら縫製しなくてもよい。そのため、縫製が迅速に行える。また、ブリーツ加工前であるため、布地の重なりも少なく、同時に縫製する布地の枚数も少なく、マシンによる縫製が容易に行える。

【0022】さらに、縫製後にブリーツ加工しているため、ブリーツ加工の特色である柔軟性が縫製によって損なわれる虞れない。

【0023】そして、縫製上の制約を受けないため、自由なデザインが可能となる。特に、適当に折り込んでからブリーツ加工を行っているため、折り込み形状を変えることによって、図2(D)からよくわかるように、部分毎にブリーツ方向の異なるデザインが可能となり、同一外形のもとでも、視覚的効果の異なるバリエーションに富むデザインが得られる。

【0024】部分的にブリーツ方向の異なるデザインとすることによって、同一の布地においても、柄の異なるかのようなブリーツ製品がデザインでき、折り目線16に沿って対称にブリーツ加工の施された一種独特の美的印象が生じる。

【0025】実施例のように、一部に非ブリーツ部分を残した部分的なブリーツ加工を行えば、非ブリーツ部分とブリーツ部分との関係から微妙な美的印象が生じ、さらに広範囲なデザインが可能となる。

【0026】このように、この発明によれば、付加価値の高いブリーツ製品が容易に得られる。

【0027】また、パーツ毎にブリーツ加工を行う従来の方法に比較して、この発明では、ブリーツ加工が一括して行える。そのため、ブリーツ加工が簡単化されるとともに、ブリーツ加工時間が短縮され、ブリーツ加工費が低減される。このように、この発明の方法では、高付加のブリーツ製品が得られるにも拘らず、生産費用が減少し、良品が安価に提供できる。

【0028】図2(C)に示すように、展開前においては、ブリーツ方向が一定であるため、たとえば、矢視のように、左から右にブリーツ（折り目）に沿った折り畳みがごく自然に行える。この折り畳みは、ブリーツに沿

って行えわたるため、ブリーツ製品にしわを生じる虞れない。そのため、収納、持ち運びの後において、アイロンでしわをのばす手間がなくなる。

【0029】つまり、この発明によれば、コンパクトに折り畳めるとともに、収納、持ち運びが容易で、ノーアイロンのブリーツ製品が得られる。特に、ブリーツに沿って巻くことができ、巻物のようにして適当な筒に入れて持ち運ぶことも可能となり、長期の旅行等にも安全、手軽に携帯できる。

【0030】着用によって、ブリーツ製品の柔軟性が損なわれても、クリーニングに出すような感覚でブリーツ加工に出してブリーツ加工を再度施すことができ、柔軟性に富むブリーツ製品が容易に復元できる。

【0031】図3、図4にブリーツ付ブラウス20の加工例を示す。たとえば、左右の袖21L、21R、左右の前身頃22FL、22FR、後身頃22Bの5枚のパーツを布地から裁断し、左右の袖21L、21Rを除くパーツ22FL、22FR、22Bをミシンで縫製して、所望の外形の半製品を成形する（図3(A)、図4(B)参照）。

【0032】それから、前身頃22FL、22FR、後身頃22Bの下部の左右端を折り込み線26に沿って、表または裏に折り込み、垂直にブリーツ加工を施す（図4(C)、(D)参照）。そして、展開前、または、展開後に、左右の袖21R、21Lを縫製すれば、図4(E)に示すように、左右の袖を非ブリーツとしたブリーツ製品（ブリーツ付ブラウス20）が得られる。

【0033】実施例と異なり、たとえば、前身頃22FL、22FRに左右の袖21L、21Rを縫製した半製品にブリーツ加工を施してから、非ブリーツの後身頃22Bを縫製してもよい。こうすれば、前面（前身頃）をブリーツ付、後面（後身頃）をブリーツなしとしたデザインのブリーツ製品が得られる。

【0034】このように、一部のパーツを縫製して成る半製品にブリーツ加工を施し、非ブリーツのパーツまたは別の半製品を加えて縫製したブリーツ製品においても、上記の実施例と同様に、付加価値の高いブリーツ製品が得られる。

【0035】さらに、ブリーツ付スカート30の加工例を図5、図6に示すと、扇形に裁断した2枚のパーツ（前身頃、後見頃）32F、32Bの上下の縁を内側に折り返して、図5(A)、図6(A)に示すように、縫製する。

【0036】それから、スカート地の一部33を折り目線36に沿って裏に折り込み（図5(B)、図6(B)参照）、図5(C)、図6(C)に示すように、ブリーツをバイアスに施す。このように、前身頃、後見頃32F、32Bにそれぞれブリーツ加工を施してから、展開し、縁を縫製してブリーツ付スカート30が作られる。

【0037】この実施例では、図5(D)、図6(D)からわかるように、前面、後面のブリーツが逆となり、付加価値の高いブリーツ製品（スカート10）が得られる。

【0038】たとえば、1つのプリーツ製品に、綿、ウールのようなプリーツの付け難い布地（難プリーツ性布地）と、ポリエステルのようなプリーツの付け易い布地（良プリーツ性布地）が混在する場合、縫製、プリーツ加工された（良プリーツ性布地の）パーツ、半製品に、プリーツ加工されていない（難プリーツ性布地の）パーツ、半製品を縫製してプリーツ製品を仕上げるとよい。

【0039】なお、プリーツ加工前のパーツの縫製の際、他のパーツと一緒にポケットを縫製しても、プリーツ加工後、ポケット付けのみの縫製を行ってもよい。しかし、ボタンの破損、プリーツ機械の損傷を避けるために、ボタン付けは、プリーツ加工後に行うことが好ましい。

【0040】図4(E)、図5(D)において、参照符号25、35は、プリーツ加工後、縫製されたボタン、ポケットを示す。

【0041】Tシャツ、ブラウス、スカートをこの発明の加工方法でプリーツ加工する場合について説明したが、この発明はこれらに限定されず、スラックス、ワンピース、カクテルドレス等他のプリーツ製品にも広く応用できる。

【0042】上述した実施例は、この発明を説明するものであり、この発明を何ら限定するものでなく、この発明の技術範囲内で変形、改造等の施されたものも全てこの発明に含まれることはいうまでもない。

【0043】たとえば、実施例における折り目線の設定は一例であり、プリーツ加工時の折り目線が任意に設定できることはいうまでもない。

【0044】

【発明の効果】上記のように、この発明に係るプリーツ製品の加工方法によれば、プリーツ加工前にパーツを縫製しているため、布地の復元力を考慮する必要がなく、縫製が迅速に行える。

【0045】また、プリーツ加工前であるため、同時に縫製される布地の枚数も少なく、ミシンによる縫製が容易に行える。

【0046】さらに、縫製後にプリーツ加工しているため、プリーツ加工の特色である柔軟性が、縫製によって損なわれる虞れがない。

【0047】縫製上の制約を受けないため、自由なデザインが可能となる。そして、適当に折り込んでプリーツ加工するため、折り込み形状を変えることによって、同一外形のもとでも、視覚的効果の異なるバリエーションに富むデザインが可能となる。そして、折り目線に沿

て対称にプリーツ加工の施された一種独特な美的印象が得られ、付加価値の高いプリーツ製品が仕上げられる。

【0048】また、縫製後のプリーツ加工であるため、プリーツ工程が簡単化されるとともに、プリーツ加工時間が短縮され、プリーツ加工が低減される。

【0049】展開前においては、プリーツ方向が一定であるため、プリーツに沿った折り畳みがごく自然に行え、この折り畳みは、しわを生じることなく、コンパクトに行える。そのため、収納、持ち運びが容易で、ノーアイロンのプリーツ製品が得られる。

【0050】着用によってプリーツ製品の柔軟性が損なわれても、もともと縫製後にプリーツ加工しているため、プリーツ加工を再度施すことによって、柔軟性に富むプリーツ製品が容易に再現できる。

【0051】非プリーツ部分、プリーツ部分を混在させれば、デザインのバリエーションがさらに広がって、種々なプリーツ製品が得られる。

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明によるTシャツの加工手順の一部を示す概略平面図である。

【図2】Tシャツの加工手順の残部を示す概略平面図である。

【図3】この発明によるブラウスのパーツの概略平面図である。

【図4】ブラウスの加工手順を示す概略平面図である。

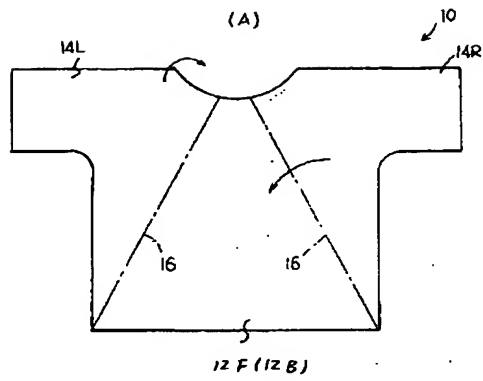
【図5】この発明によるスカートの前身頃の加工手順を示す概略平面図である。

【図6】スカートの後身頃の加工手順を示す概略平面図である。

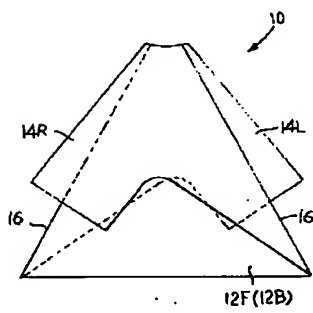
【符号の説明】

10	Tシャツ
12F、12B	Tシャツの前身頃、後身頃
14L、14R	Tシャツの左部分、右部分
16	折り目線
20	ブラウス
21L、21R	ブラウスの左袖、右袖
22FL、22FR	ブラウスの左右の前身頃
22B	ブラウスの後身頃
26	折り目線
30	スカート
32F、32B	スカートの前身頃、後身頃（スカート地）
32a	スカート地の一部
36	折り目線

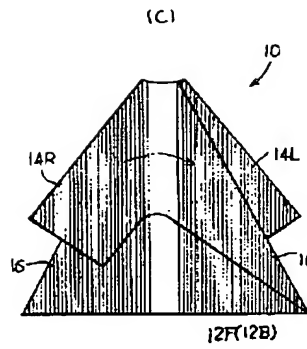
【図 1】



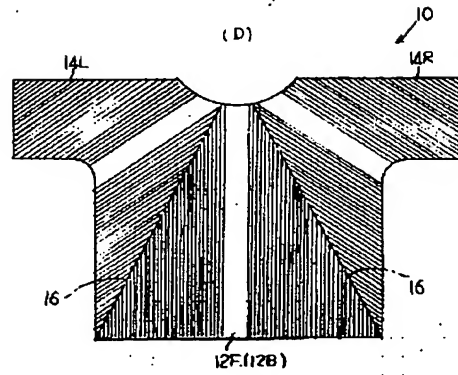
(B)



【図 2】

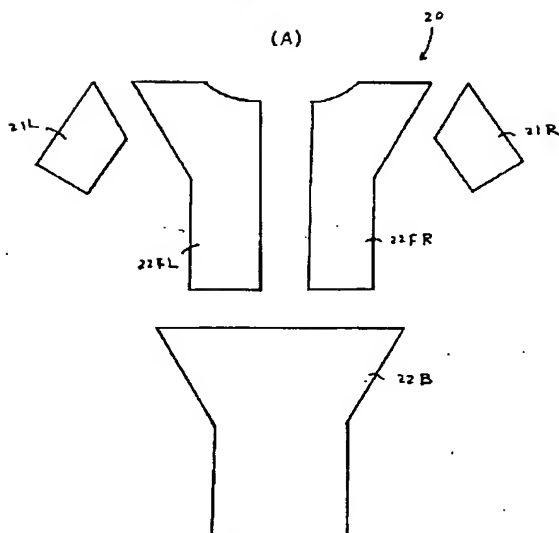


(D)

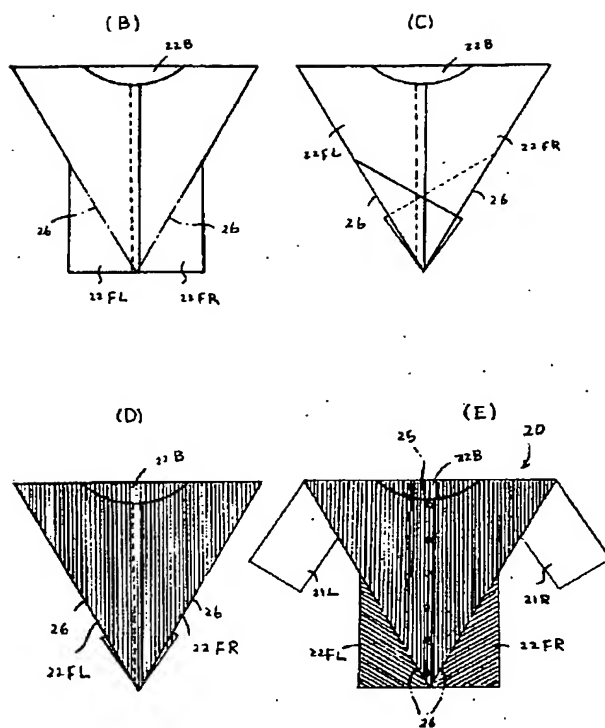


【図 3】

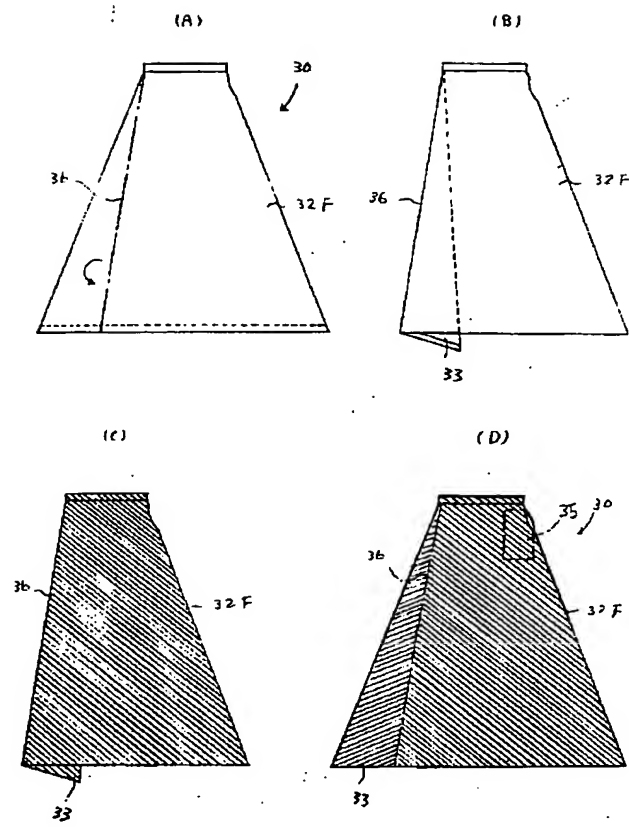
(A)



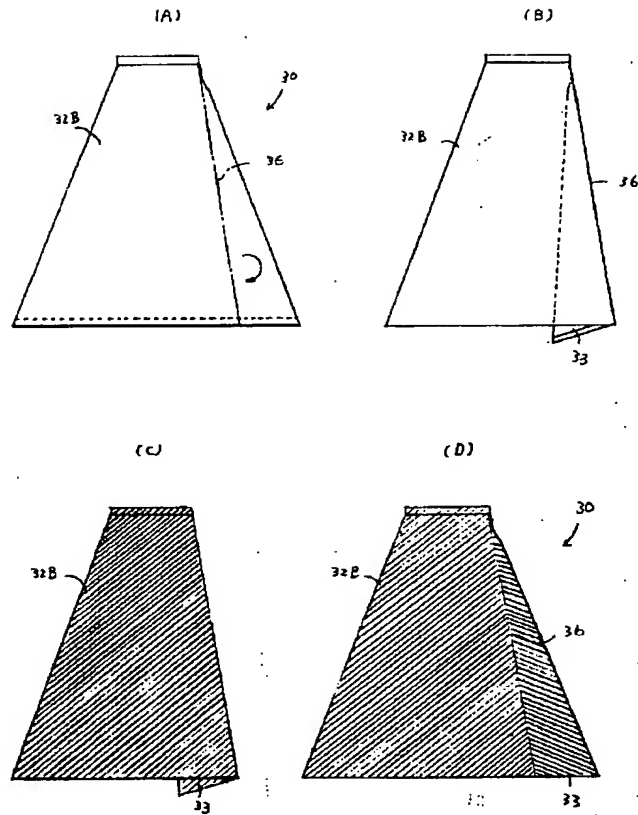
【図 4】



【図5】



【図 6】



【手続補正書】

【提出日】平成 4 年 1 1 月 1 3 日

【手続補正 1】

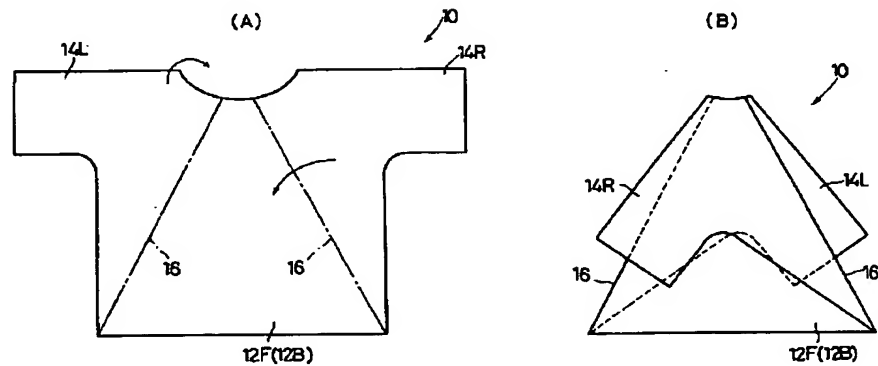
【補正対象書類名】図面

【補正対象項目名】全図

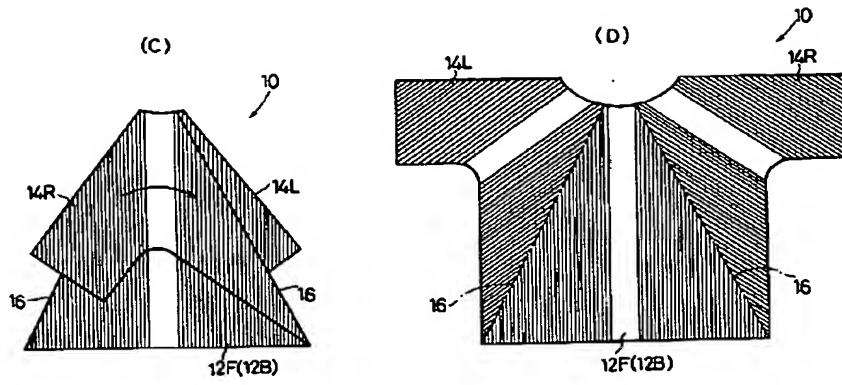
【補正方法】変更

【補正内容】

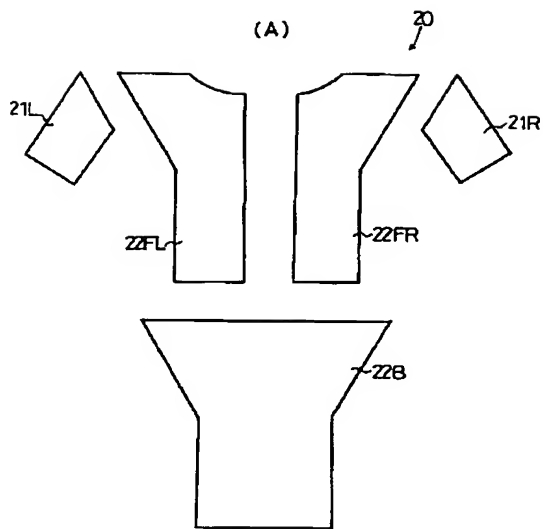
【図 1】



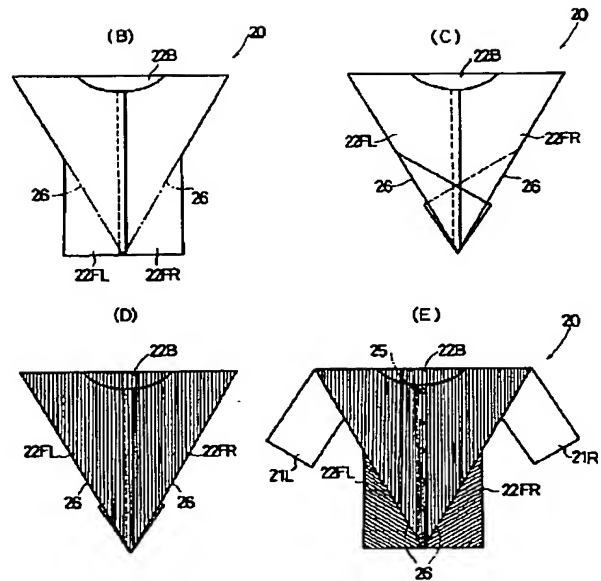
【図 2】



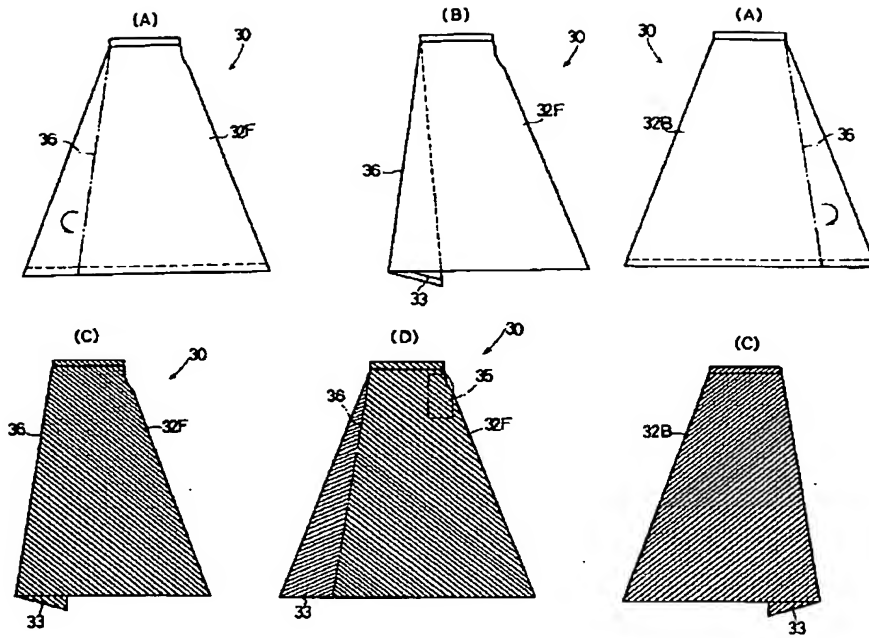
【図 3】



【図 4】



【図 5】



【図 6】

